Rouleuse manuelle Réf. 920

ROULEUSE

1. Consignes de sécurité générales

N.B. : Lisez attentivement le guide afin de prévenir les problèmes.

Comme pour toutes les machines, l'utilisation de celle-ci comporte des dangers. La manipulation correcte réduit ces risques.
Le non-respect des consignes de sécurités entraîne des risques inévitables. Respectez si nécessaire les consignes de sécurité générales.
Ne modifiez absolument pas la construction de la machine. Les modifications apportées cependant relèvent entièrement de la responsabilité de l'utilisateur.
Pour toute question restée sans réponse, contactez votre concessionnaire.

1. Lisez attentivement le guide avant de commencer la mise en service de la machine.
2. Laissez les protections en place / ne les éliminez pas.
3. Branchez toujours les machines à transmission électrique sur une prise de terre.
4. Enlevez toujours les leviers non fixés et les clés de commande. Habituez-vous à contrôler la machine avant tout usage.
5. Respectez la propreté du site de travail. Un site de travail en désordre augmente les risques.
6. Evitez d'installer la machine dans un entourage à risque, c.-à-d. évitez les espaces humides ou mouillées. Evitez en outre d'exposer la machine à la pluie. Assurez un éclairage adéquat sur le site de travail.
7. Refusez l'accès à la machine aux enfants et aux personnes non autorisées. Obligez-les toujours à respecter une distance qui assure leur sécurité.
8. Refusez l'accès à l'atelier aux personnes non autorisées. Installez des serrures de protection sous forme de verrous, interrupteurs centraux fermés à clef. et ass.
9. Evitez en tout cas la surcharge de la machine. Correctement chargée, la machine fournit sa capacité maximale.
10. Réservez l'usage de la machine aux fins auxquelles elle a été conçue.
11. Portez des vêtements de travail appropriées. Evitez les vêtements flottants, gants, écharpes, bagues, chaînes, bracelets ou joyaux. Ils risquent d'agripper des éléments tournants. Portez des chaussures aux semelles de crêpe. Protégez vos cheveux longs à l'aide d'une résille.
12. Portez toujours des lunettes de sécurité et suivez les consignes de sécurité. En cas d'activités qui soulèvent des poussières, nous conseillons le port d'un masque anti-poussière.
13. Pour traiter des ouvrages, fixez-les toujours solidement à l'aide d'un étau ou d'un dispositif de serrage. On disposera ainsi des deux mains pour la commande de la machine.
14. Ne perdez jamais l'équilibre.
15. Assurez toujours des conditions optimales à la machine. Entretenez bien les tranchants et respectez leur propreté. Lisez attentivement le guide et respectez les instructions de nettoyage, de graissage et de changements d'outils.
16. **Avant d'utiliser la machine, vérifiez le niveau des réservoirs d'huile !**
17. Avant de commencer les travaux d'entretien ou le changement de pièces, sortez la fiche de la prise.
18. Utilisez exclusivement les accessoires prévus. Voir guide. L'utilisation d'accessoires impropres risque d'entraîner des dangers.
19. Evitez le démarrage imprévu de la machine. Vérifiez toujours si l'interrupteur marche/arrêt est en position ARRET (OFF).
20. Evitez toujours de vous mettre sur la machine ou sur les outils. La machine peut basculer ou entrer en contact avec les outils de coupe.
21. Vérifiez la présence de composants endommagés. Ne tardez pas à changer ou réparer les composants détériorés.
22. N'abandonnez jamais la machine en marche. Arrêtez toujours la machine, mais attendez d'abord qu'elle s'arrête complètement.
23. Alcool, médicaments, stupéfiants. Il est absolument interdit d'utiliser la machine lorsqu'on est sous l'emprise de ces produits.
24. Avant de commencer des travaux à l'équipement électrique, moteur etc., vérifiez si la machine est hors tension.
25. Ne jetez pas l'emballage d'origine en raison du transport ou déplacement de la machine.
26. N'utilisez pas la machine lorsque les capuchons de protection ou les dispositifs de sécurité sont enlevés. En cas d'enlèvement des capuchons de protection (en cas de réparations p.ex.), reposez-les en suivant les consignes avant de (ré)utiliser la machine.

Consignes de sécurité supplémentaires

N'oubliez jamais que :
- en cas de travaux d'entretien et de réparation, la machine doit être en position « ARRET » et hors tension,
- les mesurages aux ouvrages insérés peuvent être effectués seulement lorsque le moteur est à l'arrêt,

Evitez de vous pencher sur la machine, attention aux vêtements, cravates, manches de chemise flottants, joyaux etc. et portez une résille. Gardez-vous d'enlever les dispositifs de sécurité et les capuchons de protection de la machine (ne travaillez jamais à capuchon de protection ouvert.
En travaillant des matériels à fibre grossière, utilisez des lunettes de sécurité.
Pour enlevez les barbes, utilisez seulement une brosse à main, n'utilisez jamais les mains à cet effet.
N'abandonnez jamais la machine.

2. Spécifications

Largeur max. de la tôle à cintrer ..... 1050 mm
Épaisseur de tôle max. ..... 1,25 mm
Hauteur utile ..... 1100 mm
Diamètre minimum de cintrage ..... 85 mm
Diamètre de rouleau ..... 65 mm
Dimensions de la machine ..... 1520 x 360 x 1125 mm
Poids ..... 170 kg

Sous réserve de modifications.

3. Consignes d'utilisation

Lisez attentivement les consignes de sécurité et respectez-les. Examinez les applications possibles et les restrictions de la machine et rendez-vous compte des risques d'utilisation éventuels.

PORTER TOUJOURS DES LUNETTES DE SECURITE

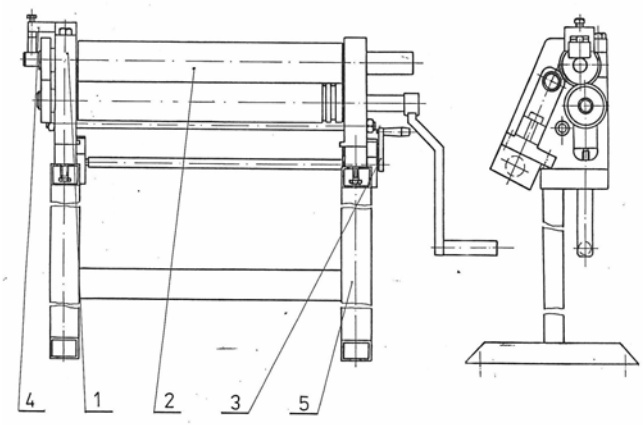
4. Description technique

4.1 Utilisation

La cintreuse à 3 rouleaux est conçue pour être utilisée dans les ateliers de ferblanterie et de serrurerie. Elle possède sa propre colonne qui doit être ancrée au sol par des chevilles d'ancrage métalliques renforcées (fig. 1). Ce sont les pièces non montées fournies séparément en tant qu'accessoires de la machine.

4.2 Description

La cintreuse à 3 rouleaux est montée à partir de pièces individuelles et d'assemblages qui constituent l'ensemble.
Elle comprend les pièces suivantes :
- Plaques latérales (1, fig. 2)
- Rouleaux de travail (2)
- Mécanisme de réglage (3)
- Éléments de support (4)
- Colonne (5)
- Accessoires

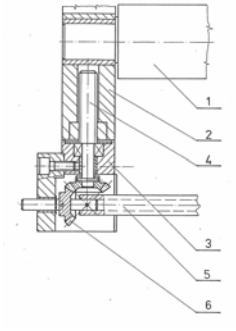


PLAQUES LATERALES

Les plaques latérales ont été découpées au chalumeau et usinées à partir de tôles brutes. Elles sont adaptées au montage des rouleaux de travail et du mécanisme de réglage du rouleau. La colonne et les éléments de support sont boulonnés aux plaques latéralesRouleaux de travail
Les trois rouleaux comprennent les rouleaux d'alimentation supérieur et inférieur et un rouleau de cintrage arrière. Le rouleau inférieur et le rouleau de cintrage sont ajustables et le rouleau supérieur est équipé d'un mécanisme de basculement

MECANISME DE REGLAGE

Le mécanisme de réglage du rouleau de cintrage se compose des supports (2, fig. 4) encastrés dans les plaque latérales (3). Ils peuvent être déplacés dans la direction requise en ajustant de façon appropriée les vis de réglage (4), connectées par la tige de connexion via le train d'engrenages. Le mouvement du rouleau de cintrage est commandé par une manivelle à l'extrémité de l'axe de connexion, placée du côté droit de la machine.



ÉLEMENTS DE SUPPORT

Les éléments de support éliminent la déflexion indésirable du rouleau de travail supérieur provoquée par son poids mort lors du basculement.

COLONNE

La structure soudée de la colonne assure une ergonomie optimale du lieu de travail et est conçue pour permettre une fixation appropriée de la machine au sol.

5. Transport et installation

5.1 Transport

Après essai et vérification de la machine, celle-ci est préparée pour l'emballage. Les surfaces et pièces de la machine exposées à la corrosion sont protégées par un enduit protecteur. Après réception et déballage, s'assurer que le contenu de l'envoi est complet.

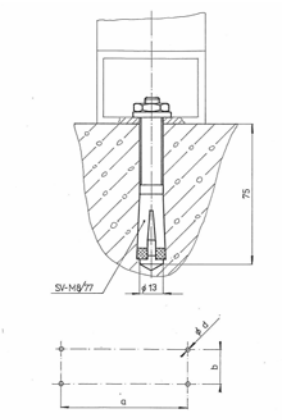
5.2 Installation

Aucune assise spéciale n'est requise pour la machine. Un sol plan ordinaire en béton est approprié. En cas d'installation permanente, il est nécessaire de fixer la machine au sol au moyen des chevilles d'ancrage métalliques. La conception des chevilles d'ancrage assure une manipulation aisée ainsi qu'un scellement rapide et sûr.

ÉLEMENT D'ANCRAGE (FIG. 3)

Régler la profondeur de forage (min. 75 mm) sur la perceuse électrique et forer des trous au diamètre qui correspond à la taille des chevilles d'ancrage (ø 13 mm). Le forage doit s'effectuer soit après avoir marqué la position des trous sur le sol, soit directement à travers les orifices prévus à la base de la colonne. Nettoyer les trous de tous déchets de perçage. Par de légers coups de marteau, enfoncer les chevilles d'ancrage dans les trous jusqu'aux rondelles, les écrous et rondelles étant desserrés. Les ancrages sont serrés au couple de serrage recommandé (30 Nm). Si les boulons tournent durant la première phase du serrage, ils peuvent être maintenus au moyen d'un tournevis.

L'ancrage métallique renforcé peut être soumis à une charge immédiatement après le montage – avec un béton d'une résistance de 20 Mpa, la capacité de l'ancrage est supérieure à 25 kN.



5.3 Comment préparer la machine

- Enlever tous les enduits de conservation et nettoyer la machine de façon approfondie.
- Procéder à une inspection visuelle pour s'assurer qu'aucun élément n'a été cassé ou endommagé durant le transport ; éventuellement, réparer ou remplacer les pièces si nécessaire.
- Vérifier si les surfaces de friction sont bien lubrifiées ; le cas échéant, les lubrifier à nouveau.
- Mettre la machine de niveau sur le sol.
- Faire en sorte que les opérateurs puissent se familiariser avec le manuel d'utilisation et d'entretien et avec le fonctionnement de la machine.

6. Entretien

Il est possible de prolonger la durée de vie de la machine et d'éliminer tout risque de défaillance en assurant une maintenance préventive en temps voulu. Étant donné la simplicité de conception de la machine, l'entretien se résume au nettoyage, à la lubrification et à l'inspection occasionnelle des surfaces mobiles de friction et de glissement.

6.1 Lubrification

À partir du moment où la cintreuse à 3 rouleaux est lubrifiée, son entretien est des plus aisés. Toutes les surfaces glissantes de la machine sont suffisamment lubrifiées avant livraison. Néanmoins, il est important de veiller régulièrement à ce que ces surfaces restent bien lubrifiées. En effet, les surfaces sèches résistent moins bien à l'usure. Lubrifier le train d'engrenages, les surfaces glissantes, les vis de réglage et la fixation des rouleaux une fois par semaine.

7. Fonctionnement

7.1 Impératifs d'utilisation

Toute personne utilisant cette machine doit impérativement :
- être autorisée à faire fonctionner la machine ;
- posséder des connaissances de base concernant les propriétés des matériaux à cintrer ;
- avoir la formation et les aptitudes nécessaires pour effectuer les opérations de cintrage ;
- maintenir la machine dans un état de propreté correct et éliminer tous les déchets lorsque le travail est terminé.

7.2 Description du travail

Avant de commencer à travailler, s'assurer que la machine est correctement montée et réglée, et suffisamment lubrifiée. Veiller à ce que la barre de dégagement du rouleau supérieur (poignée de la manivelle) soit bien insérée dans l'ouverture prévue dans la plaque latérale de droite. Les positions des rouleaux supérieur et inférieur sont réglées au moyen de la vis du rouleau inférieur (en fonction de l'épaisseur du matériau) de façon à assurer le pinçage nécessaire de la tôle. Le cintrage de la tôle s'effectue en actionnant la manivelle. Le réglage des différents diamètres de cintrage est effectué par le va-et-vient vertical du rouleau de travail arrière, rendu possible par le mécanisme de réglage, jusqu'à ce que la tôle soit cintrée au diamètre voulu. Pour éjecter la tôle cintrée de la machine, desserrer la poignée du rouleau supérieur, ce qui permettra de retirer la tôle aisément.

8. Sécurité

Pour un fonctionnement fiable et offrant toutes les garanties de sécurité, l'opérateur doit satisfaire aux conditions suivantes :

- avoir une bonne connaissance de toutes les consignes de sécurité propres au lieu de travail où la machine se trouve ;
- avoir une bonne connaissance du manuel d'utilisation et d'entretien ;
- être correctement formé et apte à effectuer toutes les opérations pour lesquelles la machine a été conçue.

Le lieu de travail doit être maintenu dans un état de propreté correct de façon à permettre un fonctionnement aisé et sûr de la machine.

Le port de gants de protection en cuir est requis pour manipuler les tôles.

Nos produits sont remis à jour et perfectionnés régulièrement. Il arrive que les dernières modifications n'ont pas encore été reprises dans ce guide. Dans votre correspondance, notez toujours l'année de fabircation, type et numéro de série.

Le fabricant et l'importateur déclinent toute responsabilité pour les anomalies qui résultent d'un prise de connaissance insuffisante du présent guide ou d'utilisation impropre de la machine. Aucun droit ne peut être dérivé du présent guide.

Tous droits réservés. Toute reproduction quelconque de tout ou partie du présent guide sous forme d'impression, photocopie, microfilm sans l'autorisation écrite de l'éditeur est interdite.

© 2007, Huberts bv, Kennedyiaan 14, Veghel, Pays-Bas, Internet www.huvema.nl

CERTIFICAT DE CONFORMITÉ UE

(cf. annexe II A de la Directive relative aux machines)

L'établissement industriel et commercial HUBERTS bv, Kennedylaan 14, 5466 AA VEGHEL (NL), en sa qualité d'importateur, engage sa responsabilité en attestant que la machine signée HUVEMA :

Cintreuse à 3 rouleaux

objet du présent certificat, répond aux critères suivants :

EN 292-1, EN 292-2, EN 60204-1, EN 61000-6-1, EN 61000-6-3

et aux critères de base de la Directive (CEE) n° 98/37 relative aux Machines, la Directive (CEE) n° 89/336 relative à la Comptabilité Electromagnétique y compris CEE n° 92/31 et la Directive (CEE) n° 72/23 relative à la Basse tension y compris CEE n° 93/68.

VEGHEL (Pays-Bas), Decembre 2007

L. VERBERKT
Gérant